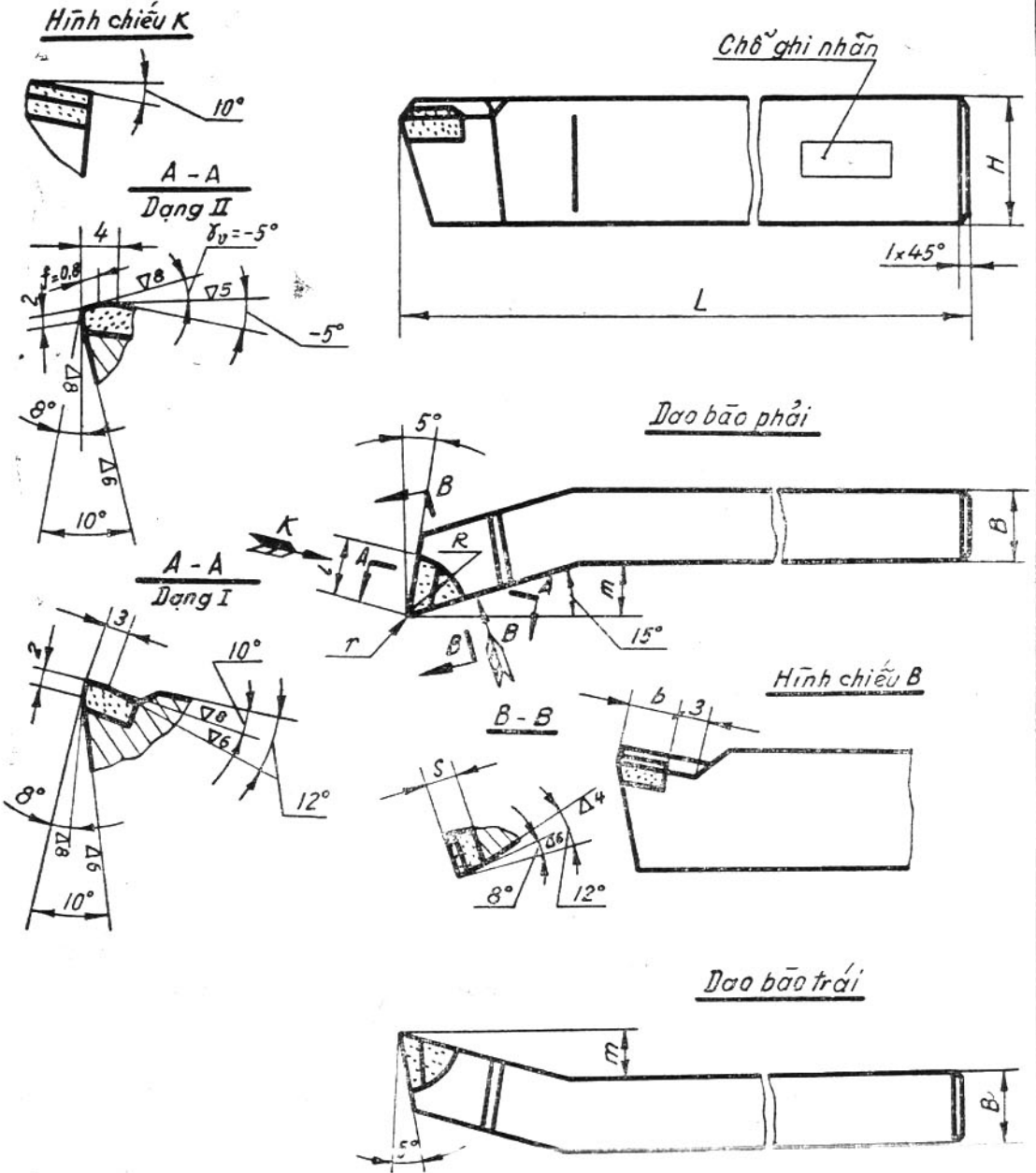


VIỆT NAM
DÂN CHỦ CỘNG HÒA
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao bào gán hợp kim cứng
DAO BẢO CẠNH ĐẦU THANG
PHẢI VÀ TRÁI

3TCN: 196 - 72

Còn lại ~



Viện thiết kế máy
công nghiệp
biên soạn

Bộ Cơ khí và Luyện kim
duyệt y ngày 24-10-72

Có hiệu lực
từ 1-7-1973

Chú thích 1: Dạng I chủ yếu dùng để gia công gang và các kim loại tròn (được gắn hợp kim cứng nhóm WC - C₆ hay nhóm BK của Liên Xô).

Dạng II chủ yếu dùng để gia công thép và các kim loại dẻo (được gắn hợp kim cứng nhóm WC - TiC - C₆ hay nhóm TK của Liên Xô).

2. Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao có trị số góc độ và độ nhẵn khác quy định ở các hình vẽ trên.

Ví dụ: Ki hiệu qui ước dao bào cạnh đầu thẳng, phải, có mặt cắt thân dao 25×20mm, gắn hợp kim cứng T15K6 (dạng II):

Dao bào 25×20-T15K6 3TCN 199-72.

Tương tự, đối với dao trái:

Dao bào T25×20-T15K6 3TCN 199-72.

Hoặc gắn BK8 (dạng I):

Dao bào 25×20-BK8 3TCN 199-72.

Dao bào T25×20-BK8 3TCN 199-72.

Kích thước, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	r	m	Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-66				
H	B				Số hiệu của mảnh	l	b	S	R
20	16	170	1	8	0607-0608	12	10	5	10
25	20	200	1	10	0611-0612	16	14	7	14
32	25	250	1,5	12,5	0615-0616	20	18	8	18
40	32	300	1,5	15	0619-0620	25	20	9	20
50	40	350	2	20	0619-0620	25	20	9	20
63	50	400	2	25	0619-0620	25	20	9	20

1 - Vật liệu phần cắt: Hợp kim cứng thuộc 2 nhóm WC-Co và WC-TiC-Co.

Chú thích: Nhóm WC-Co tương ứng với nhóm BK của Liên Xô (BK8, BK6, v.v...).

Nhóm WC-TiC-Co tương ứng với nhóm TK của Liên Xô (T15K6, T5K10, v.v...);

Đặc điểm và phạm vi ứng dụng của một số nhãn hiệu hợp kim cứng đã được nêu trong phụ lục của 3TCN 209-72.

2 - Vật liệu thân dao: Thép 45 hoặc 50 (theo ГОСТ 1050-60).

Độ cứng thân dao không thấp hơn HRC 28.

3 - Sai lệch cho phép:

a) Kích thước L: Sai lệch cho phép lấy bằng 2 lần B10 theo TCVN 42-63.

b) Kích thước H và B:

Đối với dao chỉ gia công mặt tựa (chế tạo từ thép cán nóng), thì sai lệch cho phép của H như sau:

- Nếu H=16 và 20mm, sai lệch cho phép là -1,5mm;

- Nếu H=25 và 32mm, sai lệch cho phép là -2mm;

- Nếu H=40, 50 và 63mm, sai lệch cho phép là -3mm;

Đối với dao được gia công tất cả các mặt, thì sai lệch cho phép của H và B lấy theo L₁₆ của TCVN 40-63.

c) Các kích thước còn lại: sai lệch cho phép lấy theo cấp chính xác 10, với khoảng dung sai phân bố đối xứng.

4 - Yêu cầu của phần cắt:

Trên phần cắt (trên mảnh hợp kim cứng) không được có vết xước, vết nứt. Trên lưỡi cắt không được gồ ghề hoặc bị sứt mẻ. Chỗ nối tiếp giữa lưỡi cắt chính và lưỡi cắt phụ phải đều đặn và phù hợp với bán kính cong r đã cho.

5 - Yêu cầu của mối hàn:

Mối hàn giữa mảnh hợp kim cứng và thân dao phải bền vững; chiều dày lớp kim loại hàn không được lớn quá 0,2mm; Chiều dài đoạn của mối hàn không được lớn quá 20% chiều dài hàn.

6 - Ghi nhãn; Trên một mặt bên của mỗi dao cần ghi rõ:

a) Nhãn hàng của nhà máy chế tạo dao;

b) Nhãn hiệu hợp kim cứng;

c) Kích thước H X B của mặt cắt thân dao;

7 - Các yêu cầu kỹ thuật khác: theo 3TCN 209-72